Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Обрабатываемый материал	K115M			KC505M			KC515M			KC530M		
P1							275	**245**	215	230	**200**	170
P2							260	**230**	200	200	**170**	140
P3							230	**200**	170	170	**150**	140
P4				300	**220**	180	200	**170**	140	150	**140**	120
P5				300	**220**	180	170	**140**	110	140	**120**	110
P6				290	**200**	160	140	**110**	90	110	**90**	75
M1							275	**230**	200	230	**180**	150
M2							230	**185**	140	150	**120**	110
M3							185	**150**	120	120	**110**	90
K1							365	**275**	180	220	**170**	110
K2							275	**215**	150	165	**130**	90
K3							120	**90**	60	70	**50**	40
N1	365	**275**	180									
N2	245	**180**	150									
S1												
S2												
S3												
S4							90	**70**	50	80	**60**	50
H1				220	**170**	140	180	**140**	120			
H2				180	**140**	110	140	**100**	80			
H3				120	**90**	60	90	**60**	45			

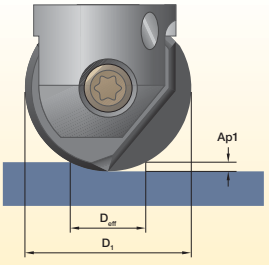
Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена **жирным** шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

Расчет эффективного диаметра и результирующей скорости резания

Пример 1:

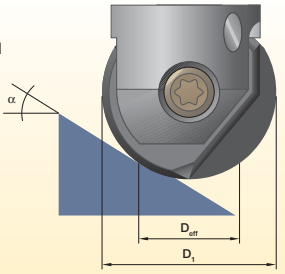
В расчете частоты вращения (RPM) для фрезерования с небольшой глубиной резания необходимо использовать эффективный диаметр резания (Deff). Для определения величины Deff при фрезеровании горизонтальных или наклонных поверхностей с углом менее 10 градусов, используйте ниже приведенную формулу. Полученное значение используйте вместо диаметра пластины (D1) при расчете частоты вращения.



$$D\ eff = \sqrt{D1^2-(D1-2Ap1)^2}$$

Пример 2:

При обработке наклонных поверхностей с углом наклона от 11 до 55 градусов, необходимо пересчитать значение v_C. Для расчета v_C ($v_C$eff) используйте коэффициент «k», полученный по приведенной формуле. Затем полученное значение используется для расчета частоты вращения для соответствующего инструмента.



$$k = \frac{1}{\sin\left[\alpha + \arccos\left(1-(2\ (Ap1/D1))\right)\right]}$$

$$v_C eff = v_C \times k$$

Для получистовой и чистовой обработки используйте только фрезы с твердосплавным корпусом.

Для черновой обработки используйте только фрезы со стальным корпусом.